

Method of operating a condensing boiler and boiler for implementing said method**Patent number:** DE19704888**Publication date:** 1998-08-13**Inventor:** HEBECKER DIETRICH PROF DR (DE); BERGMANN THOMAS (DE); BITTRICH PETRA (DE)**Applicant:** BHF VERFAHRENSTECHNIK GMBH (DE)**Classification:**- **international:** F24H8/00; B01D53/00- **european:** F24H4/02, F24H8/00B**Application number:** DE19971004888 19970210**Priority number(s):** DE19971004888 19970210**Also published as:**

EP0857923 (A2)



EP0857923 (A3)



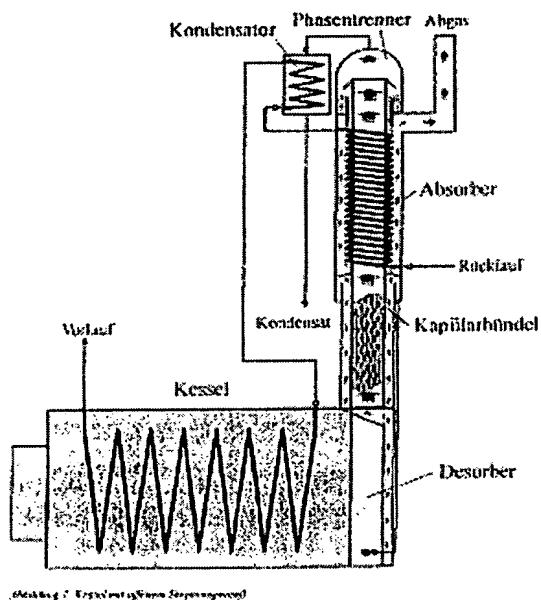
EP0857923 (B1)

Abstract not available for DE19704888

Abstract of correspondent: EP0857923

The calorific value is used of the fuel above the dew point temperature of the exhaust gas by means of an integrated open circuit operated with aqueous solutions of salts or acid. The moisture contained in the exhaust gas is first absorbed from the solution, ejected again into a desorber and deposited in the condenser.

The heat supply to the desorber of the circulating process takes place directly in the combustion chamber, before or after the conventional heating surfaces through a special heat carrier or in the exhaust gas flue of the boiler.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 197 04 888 A 1

⑯ Int. Cl. 6:
F 24 H 8/00
B 01 D 53/00

BEST AVAILABLE COPY

DE 197 04 888 A 1

⑯ Aktenzeichen: 197 04 888.9
⑯ Anmeldetag: 10. 2. 97
⑯ Offenlegungstag: 13. 8. 98

⑯ Anmelder:
BHF Verfahrenstechnik GmbH, 04420 Kulkwitz, DE
⑯ Vertreter:
Kraft, W., Dipl.-Ing. (FH), Pat.-Anw., 04600
Altenburg

⑯ Erfinder:
Bergmann, Thomas, 04249 Leipzig, DE; Bitrich,
Petra, 06132 Halle, DE; Hebecker, Dietrich, Prof. Dr.,
04105 Leipzig, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑯ Verfahren zum Betrieb eines Heizkessels mit Brennwertnutzung und Heizkessel zur Realisierung des Verfahrens

⑯ Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betrieb eines Heizkessels mit Brennwertnutzung, weiterhin einen Heizkessel mit apparativen Merkmalen zur Realisierung des Verfahrens. Das Wesen der Erfindung besteht darin, in einem Heizkessel durch Integration eines offenen Sorptionsprozesses Brennwertnutzung bei erhöhter Temperatur zu realisieren.

Heizkessel im Sinne der Erfindung sind direktbefeuerete Kessel zur Warmwasser-, Heißwasser- und Dampferzeugung sowie Abgaswärmetauscher bzw. Abhitzekekssel, welchen Verbrennungskraftanlagen (Verbrennungsmotoren, Gasturbinen oder Brennstoffzellen) nachgeschaltet sind.

Im Absorber erfolgt die Entfeuchtung und die Abkühlung des Rauchgases. Durch die Entfeuchtung des Rauchgases mit Hilfe einer hygrokopischen Lösung sind hierbei bei gleichen Temperaturen merklich höhere Entfeuchtungsgrade erreichbar als bei einfacher Kondensation durch Abkühlung des Rauchgases. Die Regeneration der Lösung erfolgt im Desorber, welcher durch die Feuerungswärmezufuhr direkt oder indirekt beheizt wird. Im Kondensator wird der zuvor im Absorber vorgewärmte Heizwasserrücklaufstrom durch den im Kondensator kondensierenden Wasserdampf weiter aufgeheizt bevor er in den Kesselwärmeübertrager eintritt. Die Einkopplung der genutzten Latentwärme des Rauchgases erfolgt somit in diesem Prozeß auf einem höheren Temperaturniveau als bei der herkömmlichen Brennwertnutzung durch einfache Rauchgasabkühlung.

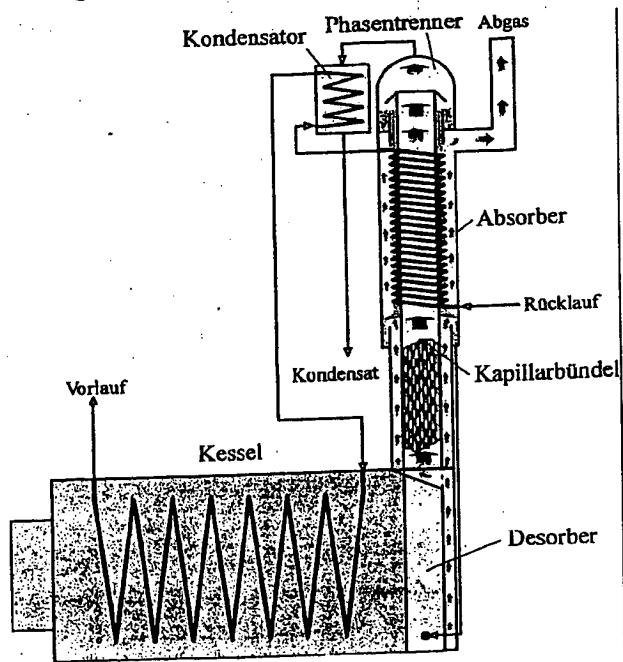


Abbildung 7: Kessel mit offenem Sorptionsprozeß

DE 197 04 888 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betrieb eines Heizkessels mit Brennwertnutzung, weiterhin einen Heizkessel mit apparativen Merkmalen zur Realisierung des Verfahrens. Heizkessel im Sinne der Erfindung sind direktbefeuerte Kessel zur Warmwasser-, Heißwasser- und Dampferzeugung sowie Abgaswärmetauscher bzw. Abhitzekessel, welche Verbrennungskraftanlagen (Verbrennungsmotoren, Gasturbinen oder Brennstoffzellen) nachgeschaltet sind.

Der Stand der Technik auf dem Gebiet der Brennwertkessel ist dadurch gekennzeichnet, daß das Brennerabgas im Heizkessel oder in einer dem Heizkessel nachgeschalteten Wärmetauschereinheit durch den kalten Heizungsrücklauf bis unter die Taupunkttemperatur des Gases abgekühlt wird und damit ein Teil der im Rauchgas enthaltenen Kondensationsenthalpie des Abgases zur Aufheizung des Heizungsrücklaufes genutzt wird.

Der Nachteil der in dieser Weise ausgeführten Brennwerttechnik besteht darin, daß die Brennwertnutzung nur bei niedrigen Rücklauftemperaturen, entweder für Niedertemperaturheizsysteme oder bei geringem Wärmebedarf in konventionellen Heiznetzen erfolgen kann. Darüber hinaus kann nur ein kleiner Anteil des tatsächlich im Rauchgas enthaltenen Wasserdampfs kondensiert und damit genutzt werden, z. B. ist in Gaskesseln bei 50°C erst etwa die Hälfte des im Rauchgas enthaltenen Wasserdampfes kondensiert.

Bei hohen Rücklauftemperaturen des Heizungsnetzes, die über der Tautemperatur des Abgases von ca. 50–60°C liegen, arbeiten auch Brennwertkessel wie herkömmliche Heizkessel.

Das vorgeschlagene Verfahren hat gegenüber herkömmlichen Brennwertkesseln den Vorteil, daß ein größerer Anteil der im Rauchgas enthaltenen Kondensationsenthalpie genutzt werden kann und diese Brennwertnutzung auch bei hohen Heizungsrücklauftemperaturen erfolgt. Bekannt sind weiterhin gasbeheizte Absorptionswärmepumpen, bei denen durch eine zusätzliche Wärmeaufnahme aus der Umgebung der Brennstoffaufwand für eine vorgegebene Heizleistung vermindert wird.

Um die Abwärme der für die Desorberheizung genutzten Brennerabgase besser auszunutzen, sind Lösungen bekannt, bei denen die Abgase bis unterhalb der Taupunkttemperatur ausgekühlt werden und ein Teil der Kondensationswärme genutzt wird. Für diese Auskühlung existiert eine Vielzahl von technischen Lösungen, durch die die zurückgewonnene Wärme entweder direkt in den Rücklauf des Heizkreislaufes oder in den Arbeitsmittel- oder Lösungskreislauf der Absorptionswärmepumpe eingekoppelt wird.

In gasbeheizten Absorptionswärmepumpen wird entgegen der direkten Wärmeübertragung im Brennwertkessel nahezu die gesamte benötigte Heizwärme in Absorber und Kondensator der Wärmepumpe bereitgestellt. Das führt zu großen Anlagen mit der für Absorptionswärmepumpen charakteristischen großen Wärmeüberträgerfläche.

Der vorgeschlagene Brennwertkessel hat gegenüber gasbeheizten Absorptionswärmepumpen mit integrierter Brennwertnutzung den Vorteil, daß der Absorptionsprozeß nur für die Nutzung der Restrauchgaswärme ausgelegt werden muß, während der Hauptteil der Wärme durch direkte Wärmeübertragung im Kessel erzeugt wird. Das führt zu erheblich verminderten Apparategrößen, wobei im offenen Absorptionskreisprozeß gegenüber der geschlossenen Prozeßführung zusätzlich ein Apparat, der Verdampfer, eingespart wird.

Bekannt ist weiterhin, daß durch den Einsatz offener Absorptionskreisprozesse mit vorzugsweise wässrigen Lösungen von Säuren und Salzen eine Nutzung der Kondensati-

onsenthalpie des im Rauchgas enthaltenen Wassers auf höherem Temperaturniveau möglich wird. Dabei gehen die bekannten Verfahren von der externen Wärmenutzung eines aus einem Verbrennungsprozeß entstehenden Rauchgases aus. Die Antriebsenergie des Transformationsprozesses ist durch den Energieinhalt der Verbrennungsabgase beschränkt.

Das Verbesserungspotential, das in einer geänderten Prozeßführung des Verbrennungsprozesses liegt, kann durch ein externes Verfahren nicht genutzt werden.

Dadurch wird in den bekannten Verfahren die aus dem Rauchgas auskoppelbare Feuchte durch den Energieinhalt der Rauchgase selbst begrenzt (WP 211256) oder es ist ein zusätzlicher Aufwand an Heizdampf notwendig (DD 15 280472), um die absorbierte Feuchte wieder zu desorbieren. Das in (DD 280472) beschriebene Verfahren hat darüber hinaus den Nachteil, daß die Lösung zunächst im Sumpf des Absorbers zur Nutzwärmeauskopplung abgekühlt wird und anschließend regenerativ wieder aufgeheizt werden muß. Beide Verfahren arbeiten mit einem konstanten Lösungstrom in Absorber und Desorber. Deshalb muß ein Kompromiß zwischen der im Absorber notwendigen hohen Berieselungsdichte und einem für thermodynamische Effektivität anzustrebenden kleinen Lösungsumlauf gefunden werden.

Gegenüber den bekannten Verfahren hat das vorgeschlagene Verfahren den Vorteil, daß durch die unmittelbare Kopplung von Verbrennungs- und Absorptionskreisprozeß die Austrittstemperatur der Rauchgase aus dem Kessel und der angeschlossene Wärmenutzungsprozeß optimal aufeinander abgestimmt werden, wodurch sich das Wärmenutzungspotential des Absorptionskreisprozesses wesentlich erhöht. Die aus dem Rauchgas auskoppelbare Feuchte ist nicht mehr durch den Energieinhalt der Rauchgase begrenzt. Eine vorteilhafte Aufteilung der Lösungsströme zwischen Absorber und Desorber ermöglicht eine bessere Gestaltung beider Apparate und ermöglicht die Verkleinerung oder Einsparung des regenerativen Wärmeüberträgers ohne die thermodynamische Effektivität des Kreisprozesses wesentlich herabzusetzen.

Das Wesen der Erfindung besteht darin, in einem Heizkessel durch Integration eines offenen Sorptionsprozesses Brennwertnutzung bei erhöhter Temperatur zu realisieren.

Im Absorber erfolgt die Entfeuchtung und die Abkühlung des Rauchgases. Durch die Entfeuchtung des Rauchgases mit Hilfe einer hygrokopischen Lösung sind hierbei bei gleichen Temperaturen merklich höhere Entfeuchtungsgrade erreichbar als bei einfacher Kondensation durch Abkühlung des Rauchgases.

Die Regeneration der Lösung erfolgt im Desorber, welcher durch die Feuerungswärmezufuhr direkt oder indirekt beheizt wird. Im Kondensator wird der zuvor im Absorber vorgewärmte Heizwasserrücklaufstrom durch den im Kondensator kondensierenden Wasserdampf weiter aufgeheizt bevor er in den Kesselwärmeüberträger eintritt. Die Einkopplung der genutzten Latentwärme des Rauchgases (Kondensationswärme) erfolgt somit in diesem Prozeß auf einem höheren Temperaturniveau (z. B. $t_{Kond} = 100^\circ\text{C}$ bei $p_{Kond} = 1\text{ bar}$) als bei der herkömmlichen Brennwertnutzung durch einfache Rauchgasabkühlung.

Um die Exergieverluste des Absorptionsprozesses zu minimieren empfiehlt sich die Zwischenschaltung eines regenerativen Lösungswärmetauschers (RWT) zwischen Absorber und Desorber, in dem die aus dem Absorber kommende an Wasser reiche Lösung (rL) durch die aus dem Desorber kommende arme Lösung (aL) vorgewärmt wird.

Die unmittelbare Einbindung der Nutzwärmeauskopplung im Kessel in den Absorptionsprozeß ermöglicht es, die Desorptionstemperatur dem Prozeß optimal anzupassen und

somit die Temperaturniveaus der Wärmeabgabe und -aufnahme abzustimmen. Dies erfolgt einerseits durch die Wahl der Rauchgasaustrittstemperatur aus dem Kesselwärmetauscher (und somit der Eintrittstemperatur des Rauchgases in den Desorber, Abb. 1). Des weiteren besteht die Möglichkeit, den Desorber vor den Kesselwärmetauscher zu schalten (Abb. 2).

Diese Variante ermöglicht eine bessere Anpassung der Wärmenutzung an den Temperaturverlauf der Wärmeabgabe. So wird der Desorber, welcher bei höheren Temperaturen arbeitet als der Kesselwärmetauscher ($T_{Des} > T_{VL}$), mit dem heißeren Rauchgas beheizt.

Die Realisierung des Prozesses ist nicht zwingend an die bauliche Integration des Desorbers in den Kessel gebunden. Die Beheizung des Desorbers kann ebenfalls extern durch die Verbrennungsabgase aus dem Kessel, durch einen gesonderten Wärmeträgerkreislauf bzw. Wärmerohre oder auch durch Dampf- bzw. Heißwasserauskopplung erfolgen.

Die Absorption kann sowohl unter stetiger Wärmeabgabe (Abb. 3a) als auch adiabat (Abb. 3b und 3c) erfolgen. Es ist von Vorteil bei einem adiabat arbeitenden Apparat die Wärme aus der armen Lösung (aL) auszukoppeln (Abb. 3c), da hier das geringste Temperaturniveau vorliegt und somit am besten der Rücklauftemperaturen angepaßt ist. Wird die Wärme aus der reichen Lösung (rL) ausgekoppelt (Abb. 3b), kann dieses bei einer höheren Temperatur erfolgen.

Der Sorptionsprozeß kann durch verschiedene Schaltungen realisiert werden. In der Abb. 4 ist der Grundprozeß dargestellt, in dem der Absorber und der Desorber in einen Lösungskreislauf eingebunden sind. Der Lösungstransport kann durch je eine Pumpe für den armen und den reichen Lösungsstrom realisiert werden (Abb. 4a). Der Vorteil dieser Variante besteht darin, daß der Desorber und der Kondensator auf Umgebungsdruckniveau betrieben werden können und die Pumpen nicht im Saugbetrieb arbeiten. Wird das Drückniveau im Desorber bzw. im Kondensator heraufgesetzt (Abb. 4b) oder herabgesetzt (Abb. 4c), ist es möglich den Lösungsumlauf mit nur einer Pumpe zu realisieren. Die Absaugung von Inertgasen aus dem im Unterdruck arbeitenden Kondensator kann durch den Einsatz eines Strahlapparates erfolgen (Abb. 4c).

In der Abb. 5 ist der Sorptionsprozeß mit einer Bypasschaltung dargestellt.

Diese Variante ermöglicht es, den Absorber mit größeren Lösungsumläufen zu betreiben als den Desorber. Größere Lösungsumläufe im Absorber gestatten eine kleinere Auslegung des Absorptionsapparates. Aufgrund eines geringen Lösungsumlaufes zum Desorber und damit erhöhten Entgasungsbreiten ist es möglich, größere Wirkungsgrade durch geringere Wärmeübertragungsverluste im Lösungswärmetauscher (RWT) zu erzielen bzw. kleinere Wärmetauscher bei gleichem Wirkungsgrad einzusetzen.

Analog der in der Abb. 4 dargestellten Schaltungen ist es auch hier möglich, durch Anheben oder Absenken des Drückniveaus im Desorber und im Kondensator den Lösungsumlauf mit nur einer Pumpe zu realisieren (Abb. 5b und 5c). Das sich bei Vakuumbetrieb im Kondensator an-sammelnde Inertgas kann analog der in Abb. 4c dargestellten Schaltung mit Hilfe eines Strahlapparates abgesaugt werden (Abb. 5c). Die Bypasschaltung ermöglicht es, durch den Einsatz eines Strahlapparates den Lösungsumlauf mit nur einer im Druckbetrieb arbeitenden Pumpe anzu treiben, ohne daß Desorber oder Kondensator im Unter- bzw. Überdruck arbeiten müssen (Abb. 5d).

Eine Schaltung mit zwei gekoppelten Lösungskreisläufen ist in der Abb. 6 dargestellt.

Hierbei sind Desorber- und Absorberkreislauf durch eine Mischstrecke miteinander gekoppelt.

Wird zur Lösungsförderung eine im Saug- und Druckbetrieb arbeitende Pumpe auf der Mischstrecke eingesetzt, so läßt sich in der Zweikreisschaltung der Lösungsumlauf mit nur einer Pumpe realisieren (Abb. 6b). Der Desorber sowie der Kondensator können bei dieser Variante unter Normaldruck betrieben werden. Durch den Einsatz eines Strahlapparates ist es möglich, diese Schaltungsviante mit einer Pumpe welche nur im Druckbetrieb arbeitet zu verwirklichen (Abb. 6c).

10 Ein Ausführungsbeispiel entsprechend der Schaltung in Abb. 4a wird in der Abb. 7 gezeigt. Die Anordnung der Apparate und die Ausnutzung thermo-physikalischer Gesetzmäßigkeiten ermöglicht es, den Apparat ohne jegliche Zufuhr mechanischer Energie zu betreiben.

15 Der notwendige Förderdruck für den Lösungsstrom vom Absorber in den Desorber (rL) wird durch den hydrostatischen Höhenunterschied zwischen den beiden Apparaten aufgebracht. Dampf und arme Lösung (aL) werden mit Hilfe eines Kapillarbündels in den Phasentrenner, welcher über dem Absorber angeordnet ist, gefördert.

Dort trennt sich der Dampf von der Lösung, die Lösung läuft in den Absorber, und der Dampf wird im Kondensator kondensiert.

20 In den Kapillarrohren fördert der aufsteigende Wasserdampf die Lösung in Flüssigkeitspropfen mit nach oben. Das Kapillarbündel kann sowohl außerhalb der Apparate stehen als auch in kompakter Form in den Apparateaufbau integriert werden (Abb. 7).

Durch die Gestaltung des Absorbers als Rieselapparat ist 25 eine einfache Lösungstrennung am Abgasaustritt möglich, da hierbei keine Verspraying der Lösung erfolgt.

Wird der Kondensator im Unterdruck betrieben, was grundsätzlich bei allen Schaltungsvarianten außer denen nach Abb. 4.b und 5.b möglich ist, so läßt sich die Inertgasabführung durch einen speziellen Kondensatabfluß in einfacher Weise realisieren.

30 Das Kondensat wird durch mehrere Kapillarrohre abgeführt, wobei bedingt durch das Leerlaufen des Kondensators Gasblasen in den Kapillaren eingeschlossen werden und somit durch das ablaufende Kondensat aus dem Kondensator gefördert werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Betrieb eines Heizkessels mit Brennwertnutzung, gekennzeichnet dadurch, daß der Brennwert des Brennstoffes oberhalb der Taupunktemperatur des Rauchgases mittels eines integrierten offenen, mit wässrigen Lösungen aus Salzen oder Säuren betriebenen Kreislaufes genutzt wird, in dem die im Rauchgas enthaltene Feuchte zunächst von der Lösung absorbiert, in einem Desorber wieder ausgetrieben und im Kondensator niedergeschlagen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet dadurch, daß die Wärmezufuhr zum Desorber des Kreisprozesses direkt im Verbrennungsraum, vor oder nach den üblichen Heizflächen, durch einen speziellen Wärmeträger oder im Rauchgaszug des Kessels erfolgt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet dadurch, daß die Wärmezufuhr zum aufzuheizenden Heißwasserkreislauf zunächst in der Absorbereinheit, dann im Kondensator und erst dann im Heizkessel selbst erfolgt, wobei die Wärmeauskopplung aus der Absorbereinheit im Absorber selbst, aus der reichen Lösung (nach dem Absorber) oder vorzugsweise aus der armen Lösung (vor dem Absorber) erfolgt.

4. Heizkessel mit Brennwertnutzung zur Realisierung des Verfahrens nach den vorgenannten Ansprüchen,

BEST AVAILABLE COPY

gekennzeichnet dadurch, daß die Schaltung einen By-
paß zum Desorber beinhaltet, der es ermöglicht, den
Absorber mit größeren Lösungsumläufen zu betreiben
als den Desorber.

5. Heizkessel nach Anspruch 4, gekennzeichnet da-
durch, daß der Lösungsumlauf durch den Betrieb von
Desorber und Verdampfer bei Unter- oder Überdruck
mit nur einer Lösungspumpe realisiert ist.

6. Heizkessel nach Anspruch 4 bis 5, gekennzeichnet
dadurch, daß nach der Lösungspumpe ein Strahlappa-
rat geschaltet ist, mit dem die Absaugung von im Kon-
densator angesammelten Inertgasen erfolgt.

7. Heizkessel nach Anspruch 4, gekennzeichnet da-
durch, daß Absorber und Desorber mit zwei Lösungs-
kreisläufen betrieben werden, die durch eine Misch-
strecke miteinander gekoppelt sind.

8. Heizkessel nach den Ansprüchen 4 und 7, gekenn-
zeichnet dadurch, daß der Lösungsumlauf durch Instal-
lation nur einer Lösungspumpe in der Mischstrecke
realisiert ist.

20 9. Heizkessel nach den Ansprüchen 4 bis 8, gekenn-
zeichnet durch den Einsatz eines Strahlapparates zur
Vermeidung des Saugbetriebes der Lösungspumpe.

10. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, gekenn-
zeichnet dadurch, daß ein Zwischenphasengemisch aus Lö-
sung und Dampf durch den entstehenden Dampf aus
dem Desorber in einen Phasentrenner gefördert wird,
die nach der Phasentrennung verbleibende arme Lö-
sung über einen Überlauf dem Absorber zugeführt
wird, und die reiche Lösung durch den hydrostatischen
Druck aus dem Absorber in den Desorber zurückläuft.

25 11. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3 und 10, ge-
kennzeichnet dadurch, daß der Transport der Lösung
vom Desorber in den Phasentrenner durch eine Viel-
zahl von Kapillaren erfolgt, in denen die Flüssigkeits-
pfropfen durch die Kapillarkräfte in den Kapillaren ge-
halten und durch den im Desorber entstehenden Dampf
in den Phasentrenner geschoben werden.

30 12. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, 10 und 11,
gekennzeichnet dadurch, daß der Ablauf des Konden-
sates aus dem Kondensator in einem Kapillarbündel er-
folgt, in dem im Kondensator angesammeltes Inertgas
durch das entstehende Kondensat in den Kapillaren
eingeschlossen und mit dem Kondensat gemeinsam un-
ter Ausnutzung der hydrostatischen Höhe aus der An-
lage gefordert wird

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

BEST AVAILABLE COPY

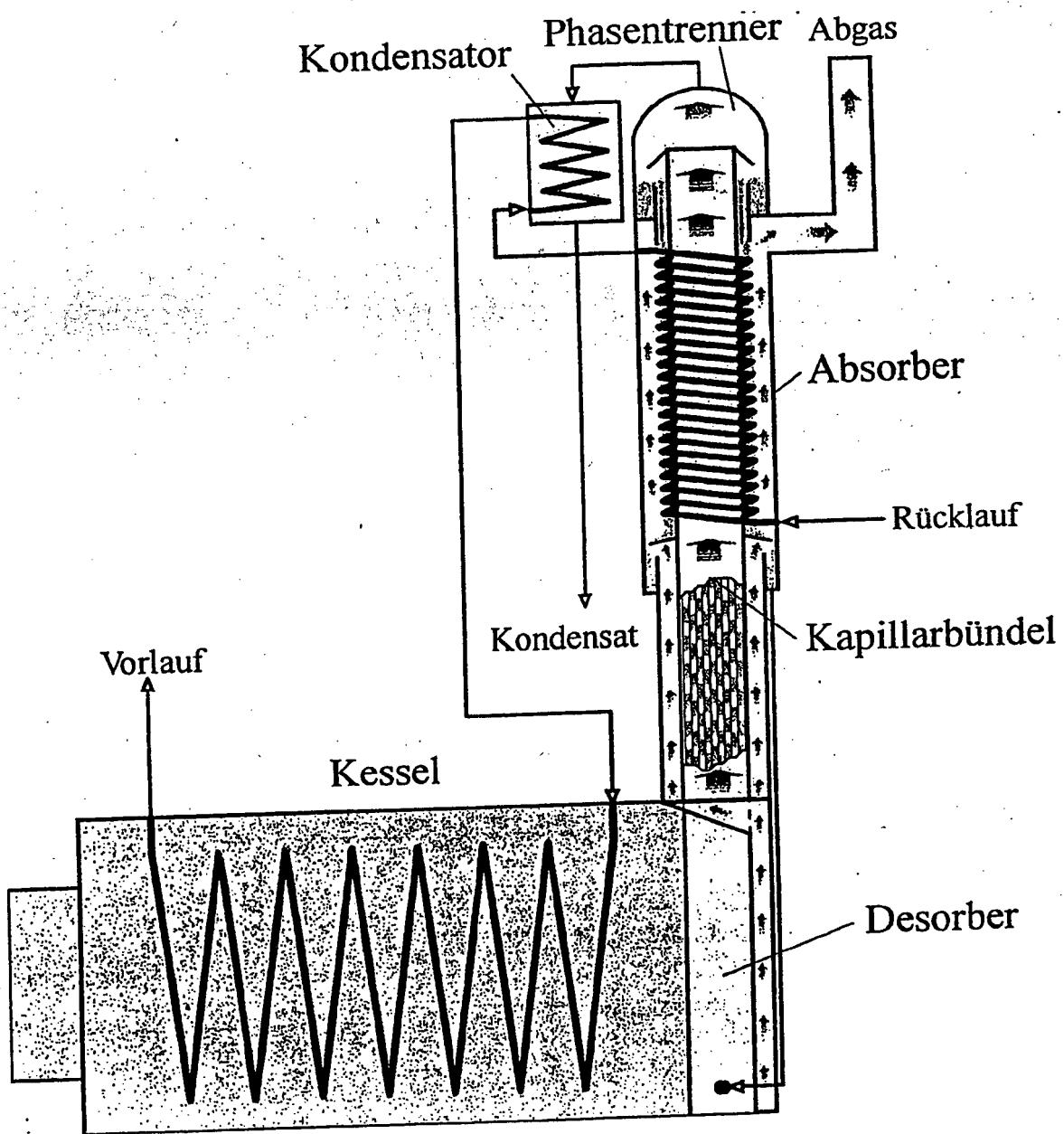


Abbildung 7: Kessel mit offenem Sorptionsprozeß

BEST AVAILABLE COPY

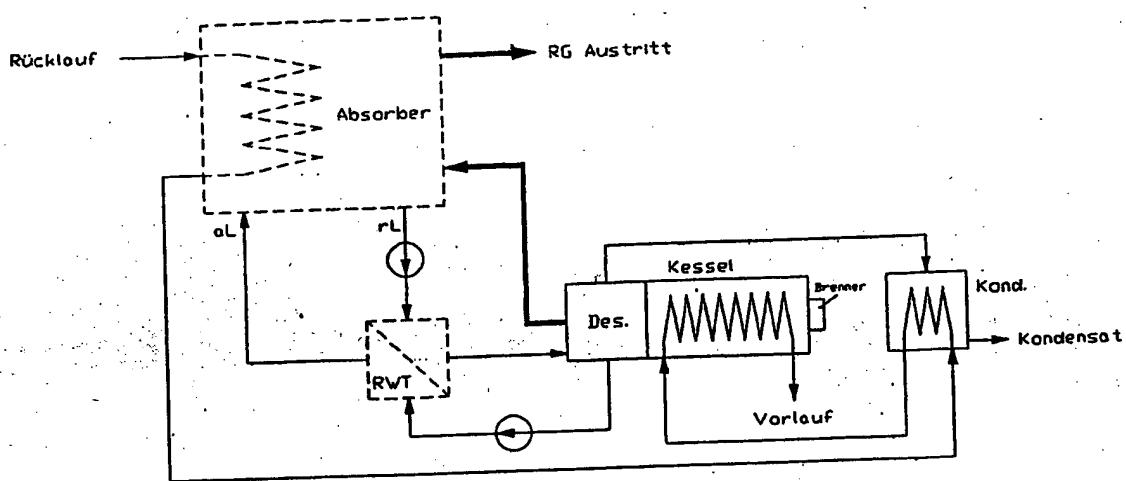


Abbildung 1: Kessel mit integriertem offenem Sorptionsprozeß - Desorbernachschaltung

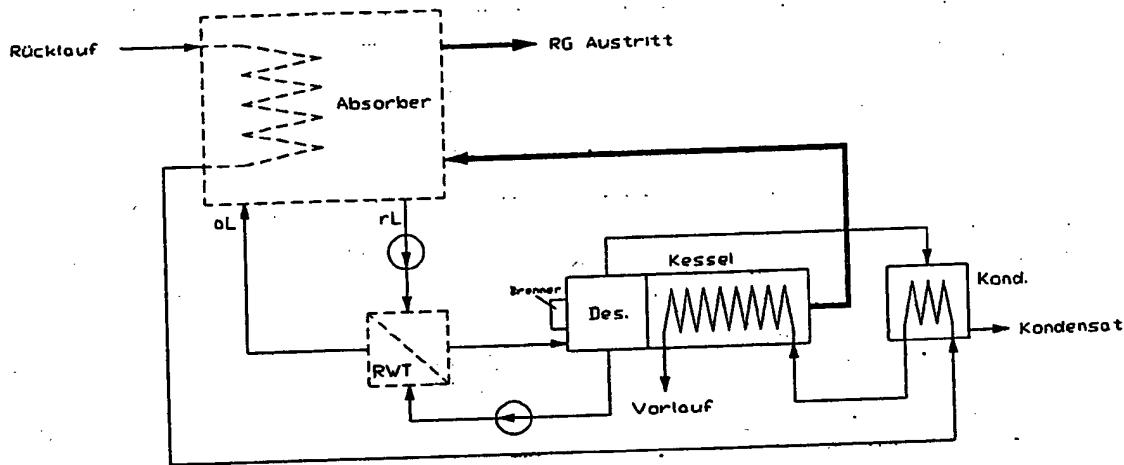


Abbildung 2: Kessel mit integriertem offenem Sorptionsprozeß - Desorbervorschaltung

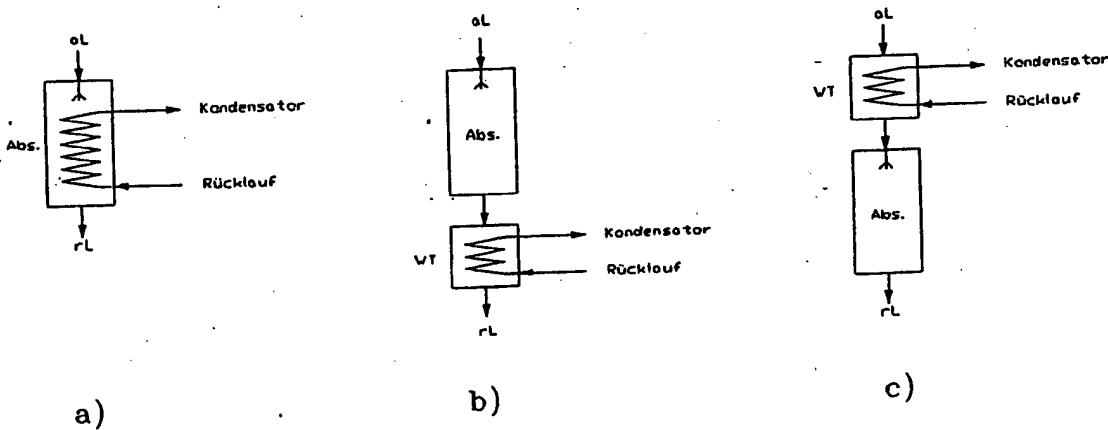


Abbildung 3: Wärmeauskopplung aus der Absorbereinheit

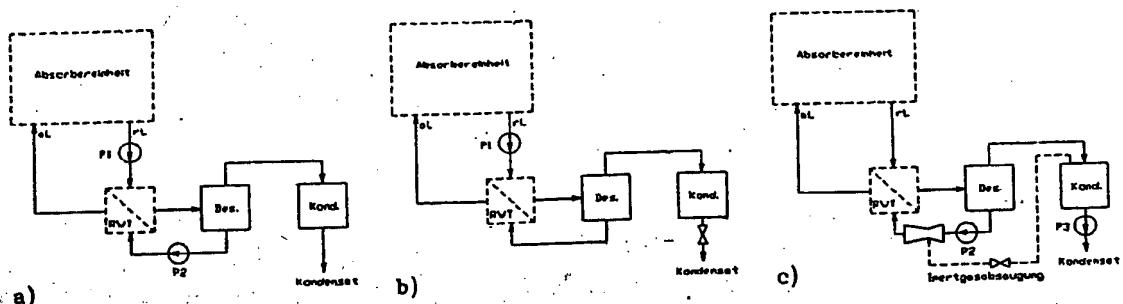


Abbildung 4: Schaltung mit einem Lösungskreislauf

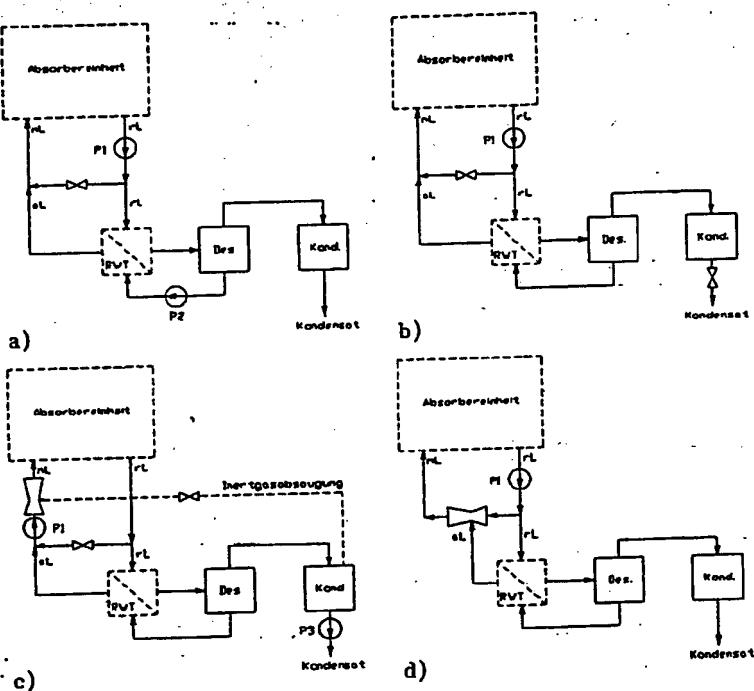


Abbildung 5: Schaltung mit Lösungsbypaß

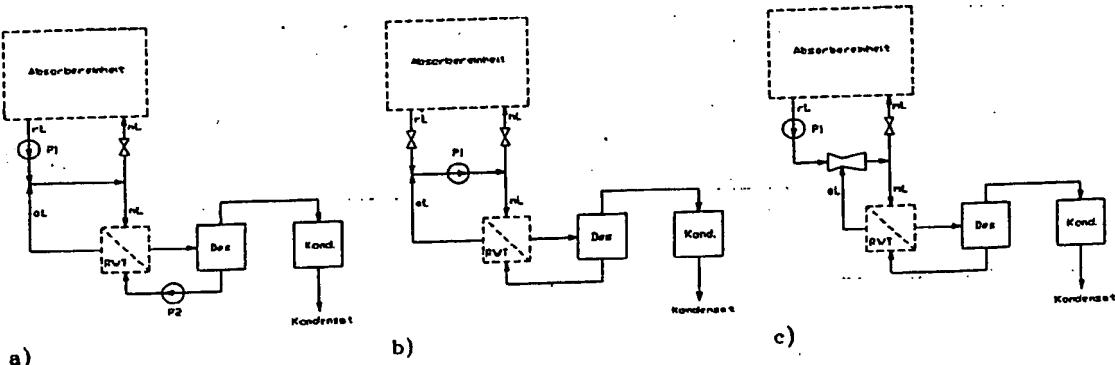


Abbildung 6: Schaltung mit zwei Lösungskreisläufen